

## Epoxi

### PRODUKTBEKRIVNING

En tvåkomponent epoxiprimer med hög torrhalt och lågt VOC-innehåll, pigmenterad med zinkfostat för att ge ytterligare rostskyddande egenskaper.

Denna grundfärgs breda applicerings egenskaper ger en robust kontroll över filmtjockleken.

### ANVÄNDNINGS- OMRÅDE

För användning på stålkonstruktioner inom industri och infrastruktur.

Denna primer, kombinerat med godkända toplacker, ger ett effektivt rostskydd i olika atmosfäriska miljöer.

### PRAKTISK INFORMATION FÖR INTERGARD 2511

Kulör	Röd, Grå, Oxidgul
Glans	Matt
Volymtorrhalt	80% ± 2%
Normalt använd skiktjocklek	75-250 µm (3-10 mil) torrt skikt motsvarar 94-313 µm (3,8-12,5 mil) vått skikt
Teoretisk sträckförmåga	8 m <sup>2</sup> /liter vid 100 µm torrt skikt 321 sq.ft/US gallon vid 4 mil torrt skikt
Praktisk sträckförmåga	Tag hänsyn till beräknad svinnfaktor
Appliceringsmetod	Högtryckssprutning, Konventionellt, Pensel, Rulle
Torktider	

Temperatur	Dammtorr	Genomtorr	Övermålningsintervall med rekommenderade täckfärger	
			Min	Max
5°C (41°F)	4 timmar	11 timmar	7 timmar	6 månader
15°C (59°F)	2 timmar	6 timmar	4 timmar	6 månader
25°C (77°F)	90 minuter	3 timmar	3 timmar	6 månader
40°C (104°F)	30 minuter	90 minuter	90 minuter	6 månader

Maximal övermålningstid är kortare vid övermålning med polysiloxantäckfärger. Kontakta International Protective Coatings för fler uppgifter.

### SÄKERHETS- OCH MILJÖDATA

Flampunkt	Bas (Komp. A) 29°C (84°F); Härdare (Komp. B) 30°C (86°F); Blandad 32°C (90°F)	
Densitet	1,72 kg/l (14,4 lb/gal)	
v.o.c	1.64 lb/gal (197 g/lit)	EPA Metod 24
	120 g/kg	EU Utsläppsdirektiv för lösningsmedel (Council Directive 1999/13/EC)
Se avsnittet Produkttegenskaper		

## Epoxi

### FÖRBEHANDLING

Alla ytor som skall målas måste vara rena, torra och fria från föroreningar. Innan färgen appliceras skall alla ytor förbehandlas enligt ISO 8504-2000. Avlägsna olja eller fett enligt SSPC-SP1 med ett fettemulgerande medel.

### Stål

Rengör med sandblästring till minst Sa2½ (ISO 8501 1:2007) SSPC SP6. I händelse av oxidering mellan blästring och applicering av Intergard 2511 skall ytan blästras om enligt specificerad visuell standard. Ytdefekter som framträder vid blästring skall slipas, fyllas eller behandlas på annat tillämpligt sätt. En skarpkantig ytprofil om 40 – 75µm (1.6 – 3.0 mils) rekommenderas .

### Shoppimat stål

Svetsar och skadade ytor bör blästras till min Sa2½ standard (ISO 8501-1:2007) eller SSPC SP6. Om detta inte är praktiskt möjligt är en mekanisk förbehandling till SSPC 11 acceptabel.

### APPLICERING

<b>Blandning/omrörning</b>	Materialet levereras i två burkar som en sats. Blanda alltid till en komplett sats med angivna proportioner. När satsen har blandats till måste den användas inom den angivna brukstiden.			
	(1)	Rör om basen (Komponent A) med en maskinell omrörare		
	(2)	Blanda all härdare (Komponent B) med basen (Komponent A) och blanda samman omsorgsfullt med maskinell omrörare.		
<b>Blandningsförhållande</b>	3 del(ar) : 1 del(ar) volymdelar			
<b>Brukstid</b>	5°C (41°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	2 timmar	90 minuter	60 minuter	30 minuter
<b>Högtryckssprutning</b>	Rekommenderas	Munstycke 0,38-0,48 mm (15-19 thou) Totalt utgående färgtryck vid munstycket ej under 155 kg/cm <sup>2</sup> (2204 p.s.i.)		
<b>Konventionell spruta (Tryckfat)</b>	Lämplig	Pistol Luftmunstycke Vätskemunstycke	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
<b>Pensel</b>	Lämplig	Små ytor och stripemålning endast.		
<b>Rulle</b>	Lämplig	Endast små ytor		
<b>Förtunning</b>	International GTA220.	Förtunna inte mer än vad lokal miljöskyddslagstiftning medger		
<b>Rengöringsmedel</b>	International GTA822			
<b>Efter avslutat arbete</b>	Låt inte materialet bli kvar i slangar, pistol eller sprututrustning. Spola omsorgsfullt igenom all utrustning med International GTA822. När satsen blandats skall den inte återförslutas och vi rekommenderar att arbetet efter längre tids avbrott återupptas med nyblandad sats.			
<b>Rengöring av utrustning</b>	Rengör all utrustning omedelbart efter användning med International GTA822. Det är god praxis att regelbundet spola igenom sprututrustningen under arbetsdagens lopp. Rengöringsintervallet beror på använd färgmängd, temperatur och hur lång tid som gått samt eventuella förseningar .			
	Allt överflödigt material och alla tomma behållare skall omhändertas enligt tillämpliga regionala föreskrifter/lagar.			

## Epoxi

### PRODUKT- EGENSKAPER

Applicera vid goda klimatiska förhållanden. Ytan som skall målas måste vara minst 3°C (5°F) över daggpunkten

Vid applicering av Intergard 2511 med pensel eller roller kan man behöva applicera flera skikt för att uppnå hela den specificerade torra skiktjockleken.

Applicering av för tjocka skikt av Intergard 2511 förlänger såväl den kortaste övermålningstiden som hanteringstiden, och kan ha negativ inverkan på de långsiktiga övermålningsegenskaperna.

Det längsta övermålningsintervallet är beroende av det exponerade skiktets tillstånd. Ett skikt på 75µm (3 mil) är normalt övermålningsbart efter 6 månader, under förutsättning att skiktet är väl rengjort och att eventuella skador är reparerade.

Vid temperaturer under 5°C kan en tillsats av lösningsmedel bli nödvändig för att underlätta appliceringen.

Liksom all epoxi kritar och missfärgas Intergard 2511 vid utomhusexponering, detta påverkar dock inte de rostskyddande egenskaperna.

Intergard 2511 är inte avsedd för undervattensbruk.

Notering: Angivna VOC tal gäller vanligtvis och anges som en generell hjälp för uträkning av utsläpp. Dessa kan ibland variera något beroende på t.ex. val av kulör eller inom normala tillverknings toleranser.

Lågmolekylära tillsatser, som är avsedda att bilda del av färgfilmen vid normal härdningstemperatur, kan också påverka det angivna VOC-värdet när EPA Metod 24 tillämpas.

### KOMBINERBARHET

---

Rekommenderade täckfärger är:

Interfine 878	Interfine 979
Interseal 670HS	Interthane 870
Interthane 990	Interzone 954

## Epoxi

### TILLÄGGS- INFORMATION

Vidare information angående industristandarder, termer och förkortningar använda i detta datablad kan hittas i följande dokument tillgängliga på [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com):

- Definitioner & förkortningar
- Förbehandling
- Målning
- Teoretisk & praktisk sträckförmåga

Enstaka exemplar av dessa informationsavsnitt finns tillgängliga på begäran.

### SÄKERHETS- FÖRESKRIFTER

Denna produkt är avsedd att användas enbart av professionella yrkesmän i industrisituationer, i enlighet med de anvisningar som lämnas i detta blad, i varuinformationsblad och på respektive förpackning, och bör inte användas utan referens till det varuinformationsblad som International Protective Coatings tillhandahåller.

Allt arbete i samband med appliceringen och användningen av denna produkt skall utföras i enlighet med alla relevanta nationella hälso-, säkerhets- och miljöstandarder och -föreskrifter.

För den händelse svetsning eller gasskärning utförs på metall belagd med denna produkt, avges damm och rökgaser som kräver användning av lämplig personlig skyddsutrustning och tillräcklig lokal utsugningsventilation.

Vid tveksamhet beträffande lämpligheten att använda denna produkt skall International Protective Coatings konsulteras för ytterligare information.

FÖRPACKNINGS- STORLEK	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		Volym	Förpacknings storlek	Volym	Förpacknings storlek
	20 liter	15 liter	20 liter	5 liter	5 liter
För andra förpackningsstorlekar kontakta International Protective Coatings					
PRODUKTVIKT	Förpackningsstorlek	Bas (Komp. A)		Härdare (Komp. B)	
		20 liter		29.5 kg	7.1 kg
LAGRING	Lagringstid	12 månader vid 25°C (77°F). Återkommande kontroll därefter. Förvaras på torr, skuggad plats åtskilt från värme- och antändningskällor.			

### Viktigt meddelande

Informationen i detta datablad är inte ämnat att vara fullständigt; alla som använder produkten för ändamål annat än det som specifikt rekommenderas i detta datablad utan att först ha fått en skriftlig konfirmering av oss angående produktens lämplighet för avsett ändamål gör så på egen risk. All rådgivning eller rapporter gjorda om denna produkt (vare sig det är i detta datablad eller annan dokumentation) är korrekt så vitt vi vet men vi har ingen kontroll över kvaliteten eller konditionen på substratet eller de många faktorer som kan påverka användandet och appliceringen av denna produkt. På grund av detta kan vi inte så länge ingen annan skriftlig överenskommelse finns, acceptera någon form av ansvar för produktens prestanda eller (i den utsträckning som lagen tillåter) någon form av förlust eller skada som uppstått på grund av användning av denna produkt. Vi avsägar oss härmed alla garantier eller utfästelser, uttryckliga eller underförstådda, genom inverkan av lag eller annat sätt, inklusive, utan begränsning, underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Alla levererade produkter och teknisk rådgivning är förbehållna våra försäljningsvillkor. Ni bör efterfråga en kopia av detta dokument och studera det noggrant. Informationen i detta datablad är utsatt för kontinuerliga förändringar och uppdateringar när nya erfarenheter erhålls samt vår policy att ständigt utveckla och förbättra. Det är användarens ansvar att kontrollera med sin lokala representant att detta datablad är aktuellt innan användning av produkten.

Detta Tekniska Datablad är tillgängligt på vår hemsida [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com) eller [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com), och bör vara samma som detta dokument. Om det skulle vara någon avvikelse mellan detta dokument och den version av det tekniska databladet som finns på hemsidan, då är det den version som finns på hemsidan som gäller.

Copyright © AkzoNobel, 2017-11-01.

Alla varumärken som omnämns i detta dokument ägs av eller är licensierat av Akzo Nobels företagsgrupp.

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)